

CQP Préparateur(trice) du secteur alimentaire

RNCP29210 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Sans niveau – le positionnement dans le cadre de national des certifications professionnelles est non déterminé
Code(s) NSF	221
Formacode(s)	21554
Code(s) ROME	H3303
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	21/04/2022

Certificateur(s)

OCAPIAT · SIRET : 84475200600024

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) des branches du secteur alimentaire - OPCALIM

<http://www.opcalim.org>

OCAPIAT · SIRET : 84475200600016

Partenaires habilités

62 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 62 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400046	Former et organiser l'évaluation
AFPMA FORMATION	51490360800016	Former et organiser l'évaluation
AGRO ALIMENTAIRE FORMATION CONSEIL	44045444500022	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	44535705600040	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600051	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600085	Former et organiser l'évaluation
ALQUAL CONSEIL ET EXPERTISE (ALIMENTAIRE QUALITE CONSEIL ET EXPERTISE)	42024773600093	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PERFECT INDUSTR SUCRIERES	78467283400016	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE ISERE	48414887900014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 62 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp29210-cqp-preparateur-trice-du-secteur-alimentaire/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Sous la responsabilité du responsable de secteur/d'atelier ou du responsable d'équipe préparateur, le préparateur du secteur alimentaire a pour mission d'assurer le déconditionnement des matières premières et les opérations de préparations froides et chaudes, manuellement ou à l'aide de machines, en respectant les recettes, les ordres de fabrication, les modes opératoires ainsi que les critères d'hygiène, de qualité et de sécurité.

Ainsi, les principales activités du préparateur du secteur alimentaire sont :

- Préparation du poste de travail
- Conduite du poste de travail
- Contrôle, enregistrement
- Nettoyage et rangement du poste de travail
- Transmission des informations et communication

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

Réaliser le process de préparation en respectant les recettes

- Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage pour une préparation et une mise en route de la machine efficaces et sécurisées.
- Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise pour le contrôle de la qualité.
- Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement pour la bonne conduite du poste.
- Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès, et ce pour le respect du planning de fabrication.

Utiliser les outils et les machines nécessaires à la réalisation de son activité

- Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène pour une préparation et une conduite du poste réussies.
- Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau pour le bon déroulement de la préparation, de la conduite et du rangement du poste de travail.
- Évaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant) pour le bon démarrage du poste et le respect standards de sécurité.
- Repérer les dysfonctionnements pour intervenir et alerter pour que la maintenance soit réalisée et la sécurité garantie.
- Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions pour remettre l'installation en situation opérationnelle en toute sécurité.
- Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval pour la coordination des équipes.

Mettre en œuvre les procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité

- Intégrer les consignes de sécurité dans son activité pour minimiser les risques d'accidents et assurer la qualité du nettoyage/rangement du poste de travail.
- Exercer son activité en toute sécurité par l'application des règles, des gestes et postures préconisés.
- Utiliser les protections individuelles et collectives en conformité avec les consignes pour exercer son activité en toute sécurité.
- Exercer son activité dans le respect du Plan d'Hygiène et Sécurité Alimentaire par l'application des instructions de nettoyage et de désinfection.
- Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle pour garantir la qualité des opérations.
- Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible, lors de la préparation, du nettoyage et du rangement du poste de travail dans le respect des procédures d'hygiène.
- Proposer des évolutions de la procédure qualité pour participer au suivi et à l'amélioration continue.
- Tenir compte des DLC des matières travaillées pour détecter les non-conformités.
- Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve

réactivité en cas de non-conformité.

- Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise afin d'anticiper les réapprovisionnements nécessaires et respecter le plan HACCP.
- Garantir la qualité de ses opérations en utilisant les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail, en assurant des contrôles pertinents (pré pesée etc.) et en renseignant les documents de suivi de la traçabilité.
- Garantir la qualité de ses opérations en identifiant les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et en envisageant les causes possibles.
- Garantir la qualité de ses opérations en effectuant les calculs nécessaires et enregistrer les résultats des contrôles. Communiquer efficacement dans son activité professionnelle
- Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites pour assurer la continuité de service sur la ligne.
- Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique pour contrôler la fiabilité des données enregistrées et identifier les actions correctives.
- Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...) pour la bonne conduite et le suivi des activités.
- Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise dans le cadre de la transmission d'informations pour coordonner son travail avec celui des autres secteurs.
- Identifier les informations utiles à son poste (consignes, plannings, ordres de fabrication) pour le bon déroulement des opérations.
- Transmettre des informations sur ses activités pour permettre la réactivité en cas d'intervention ou d'alerte, ainsi que le suivi des opérations.
- Formaliser ses observations pour donner un avis qui permettra d'assurer les futures interventions et d'éventuelles améliorations.

Blocs de compétences

RNCP29210BC01 — Réaliser le process de préparation en respectant les recettes

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?Repérer les matières et les produits à travailler, comprendre les termes de la fiche descriptive, identifier leur lieu de stockage.

?Évaluer et s'assurer de la conformité des matières premières et des produits travaillés avec les normes de l'entreprise.

?Anticiper les actions à mener dues à une adaptation du process ou à un risque de dysfonctionnement.

?Assurer une alimentation régulière et adapter les quantités nécessaires, afin d'éviter les ruptures et les excès.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

Et/Ou

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

RNCP29210BC02 — Utiliser les outils et les machines nécessaires à la réalisation de son activité

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

?Mettre en œuvre l'ensemble des modes opératoires d'au moins 5 machines de fonctions et de complexité différentes et dans le respect des consignes de sécurité et d'hygiène.

?Effectuer les montages et démontages propres au nettoyage ou à la maintenance de premier niveau.

?Evaluer l'état de fonctionnement des outils (ex : fil d'un tranchant).

?Repérer les dysfonctionnements.

?Intervenir sur des dysfonctionnements dans le respect des instructions.

?Réguler son activité en tenant compte des postes amont et aval.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

Et/Ou

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

RNCP29210BC03 — Communiquer efficacement dans son activité professionnelle

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- ?Lire, comprendre et analyser des consignes, des informations orales et écrites.
- ?Lire, comprendre et analyser, renseigner un tableau de bord, un graphique.
- ?Lire, comprendre et analyser un message sur un écran (température, poids, intensité...).
- ?Utiliser à bon escient le vocabulaire commun à l'entreprise.
- ?Identifier les informations utiles à son poste.
- ?Transmettre des informations sur ses activités.
- ?Formaliser ses observations pour donner un avis.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

Et/Ou

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

RNCP29210BC04 — Mettre en œuvre les procédures de qualité, d'hygiène et de sécurité

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif des compétences évaluées :

- Intégrer les consignes de sécurité dans son activité pour minimiser les risques d'accidents et assurer la qualité du nettoyage/rangement du poste de travail.
- Exercer son activité en toute sécurité par l'application des règles, des gestes et postures préconisés.
- Utiliser les protections individuelles et collectives en conformité avec les consignes pour exercer son activité en toute sécurité.
- Exercer son activité dans le respect du Plan d'Hygiène et Sécurité Alimentaire par l'application des instructions de nettoyage et de désinfection.
- Associer les règles d'hygiène à la nature des produits travaillés et/ou utilisés, les mettre en œuvre et faire preuve de rigueur dans le contrôle pour garantir la qualité des opérations.
- Mettre en œuvre les pratiques spécifiques à la zone sensible, lors de la préparation, du nettoyage et du rangement du poste de travail dans le respect des procédures d'hygiène.
- Proposer des évolutions de la procédure qualité pour participer au suivi et à l'amélioration continue.
- Tenir compte des DLC des matières travaillées pour détecter les non-conformités.
- Exécuter avec rigueur les contrôles visuels et gustatifs des matières premières et des produits et faire preuve de réactivité en cas de non-conformité.
- Respecter les règles de rotation des stocks (FIFO) pour les matières qu'il utilise afin d'anticiper les réapprovisionnements nécessaires et respecter le plan HACCP.
- Garantir la qualité de ses opérations en utilisant les instruments de contrôle spécifiques au poste de travail, en assurant des contrôles pertinents (pré pesée etc.) et en renseignant les documents de suivi de la traçabilité.
- Garantir la qualité de ses opérations en identifiant les écarts qualitatifs et/ou quantitatifs sur les produits et en envisageant les causes possibles.
- Garantir la qualité de ses opérations en effectuant les calculs nécessaires et enregistrer les résultats des contrôles.

Modalités d'évaluation :

- Questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes)

Et/Ou

- Mise en situation professionnelle ou reconstituée suivi d'un entretien avec l'organisme évaluateur

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Industries agro-alimentaires

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Préparateur / Préparatrice de recettes

Préparateur / Préparatrice de mélange en industrie

Opérateur / Opératrice en préparation de matières et produits en industrie

Opérateur de fabrication de produits alimentaires

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Le(s) Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité peu(ven)t être demandé(s) :

CACES (CACES R 389-1 Transpalettes à conducteur porté)

CACES R 389-3 (Chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg)

CACES R 389-5 (Chariots élévateurs à mât rétractable)

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 603 €
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	21 458
Jugés difficiles à recruter	38 %
Emplois saisonniers	33 %
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Jury constitué :

- d'un représentant de l'organisation patronale,
- d'un représentant des organisations syndicales de salariés,
- d'un représentant de l'OPCA.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	21/04/2022
--	------------

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP39968

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
<https://www.ocapiat.fr/>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/29210/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	1
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	100 %
Période	02/2022 – 04/2022

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	2
Montant total engagé	7 455 €
Coût moyen par dossier	3 728 €
Durée moyenne	31 h
Période	05/2021 – 01/2022
France compétences	76 %
OPCO	24 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.